

D1

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 08276513 A

(43) Date of publication of application: 22.10.86

(51) Int. Cl. B29D 31/00
B29C 47/02
B29C 69/00
B60J 1/00
// B29L 31:30

(21) Application number: 07078888

(22) Date of filing: 04.04.95

(71) Applicant: TOYOTA MOTOR CORP TOKAI
KOGYO KK

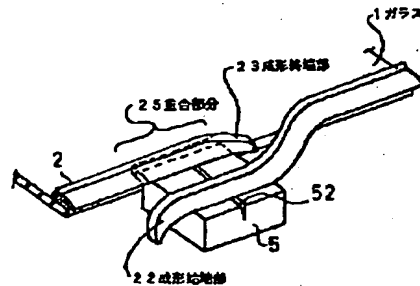
(72) Inventor: TODAKA NOBUHIKO
ITO TOSHIKAZU

(54) TERMINAL TREATMENT METHOD OF
PANEL-INTEGRATED EXTRUSION MOLDING

(57) Abstract:

PURPOSE: To reduce cost by eliminating the post-mounting of a separate piece or postforming.

CONSTITUTION: Molding 2 is extruded so as to make a round of the peripheral edge part from the starting point on the peripheral edge part of a panel 1 to a terminal point, which exceeds the starting point in order to form an overlapped portion 24, which is formed by overlapping the molding starting end part 22 with the molding terminating end part 23. Under the state just mentioned above, by cutting the overlapped portion 24 at a cutting point between the starting point and the terminal point, the respective ends of the molding starting end part 22 and the molding terminal end part 23 are cut off so as to form a frame-like shape. Since no gap is produced between the starting end and terminal end, time and labor for bonding a separate piece becomes unnecessary.



COPYRIGHT: (C)1996,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-276513

(43) 公開日 平成8年(1996)10月22日

(51) IntCl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 2 9 D 31/00		7726-4F	B 2 9 D 31/00	
B 2 9 C 47/02		9349-4F	B 2 9 C 47/02	
69/00		8413-4F	69/00	
B 6 0 J 1/00			B 6 0 J 1/00	M
// B 2 9 L 31:30				

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平7-78888

(22) 出願日 平成7年(1995)4月4日

(71) 出願人 000003207

トヨタ自動車株式会社
愛知県豊田市トヨタ町1番地

(71) 出願人 000219705

東海興業株式会社
愛知県大府市長根町4丁目1番地

(72) 発明者 戸高 信彦

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

(72) 発明者 伊藤 俊和

愛知県大府市長根町四丁目1番地 東海興業株式会社内

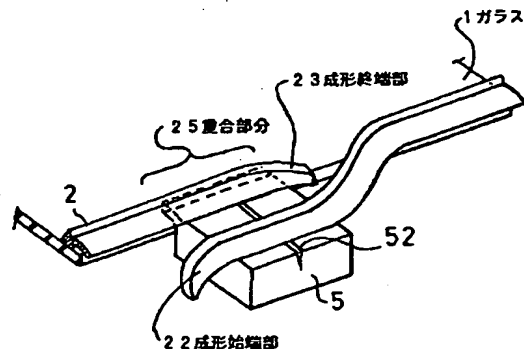
(74) 代理人 弁理士 大川 宏

(54) 【発明の名称】 パネル一体押出モール端末処理方法

(57) 【要約】

【目的】 別ピースの後付けや後成形を不要としてコストの低減を図る。

【構成】 パネル1の周縁部上の始点から周縁部を一周して始点を越えた終点までモール2を押出成形し成形始端部22と成形終端部23とが重ね合わされた重合部分24を形成し、始点と終点の間の切断点で重合部分24を切断して成形始端部22と成形終端部23のそれぞれの端部を切除して枠状とする。始端と後端の間に隙間ができないので、別ピースを接着するような手間が不要となる。



5

で図9に示すカット治具5を用いて重合部22を切断する。このカット治具5は、その表面に終端部保持部50と始端部保持部51をもち、カッター刃を案内する刃溝52が形成されている。

【0022】終端部保持部50は、モール2とガラス1とで形成される断面略コの字状の空間形状に対応する形状の充填部50aと、充填部50aに連続しリップ部21の形状に対応してリップ部21を保持する第1リップ保持溝50bとから構成されている。また始端部保持部51は、モール2の基部20を保持する基部保持溝51aと、リップ部21を保持し第1リップ保持溝50bと同一形状の第2リップ保持溝51bとから構成されている。そして終端部保持部50と始端部保持部51とは僅かな間隔を隔てて互いに平行に形成されている。

【0023】そして刃溝52は、カット治具5の中央部で一端から他端に延び、充填部50a、第1リップ保持溝50b、基部保持溝51a及び第2リップ保持溝51bと直角に形成されている。このカット治具5は重合部24の位置に配置され、図10に示すように、終端部保持部50に成形終端部23が保持される。このとき成形終端部23は正規のガラス1の周縁部に位置している。また、始端部保持部51に成形始端部22が保持される。成形始端部22は、ガラス1の周縁部から僅かに離れた位置に、成形終端部23と平行に保持されている。そしてカット溝52に沿うように手作業によりカッター刃を移動させることで、成形始端部22と成形終端部23が切断点で一度に切断される。

【0024】その後、切断点から先の成形始端部22と成形終端部23を除去する。そして図11に示すように成形始端部22をガラス1の周縁部の位置へ戻し、カット治具5の充填部50a及び第1リップ保持溝50bに保持させる。成形始端部22はガラス1の周縁部から僅かに離れた位置で切断されたので、ガラス1の周縁部に近づくように戻すことによりカッター刃の厚み分が吸収され、その端面が成形終端部23の端面と当接する。

【0025】そして成形始端部22の剥離部分を水蒸気又は温風により加熱することにより、ガラス1と成形始端部22は再接合され、成形始端部22の端面と成形終端部23の端面は一体的に接合されてパネル一体押出モール2が完成する。なお、本実施例では押出成形によりガラス1と接合される成形材料を用いた場合で示した

6

が、押出成形だけではガラス1と接合されない成形材料からモールを形成する場合には、予め接着剤をガラス1の周縁部表面に塗布しておくことにより同様に行うことができる。この場合、成形始端部22の剥離部分のガラス1表面には接着剤を塗布しないようにすれば、剥離機4を不要とすることができる。

【0026】

【発明の効果】すなわち本発明のパネル一体押出モール端末処理方法によれば、別ピースを後接着したり射出成形したりする工程が不要となり、また製造設備も簡単になるので、製造コストの低減を図ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例で製造された一体押出モール付ガラスの断面図である。

【図2】本発明の一実施例で押出モールを製造する装置の説明図である。

【図3】本発明の一実施例で用いた押出成形機の説明図である。

【図4】本発明の一実施例における成形初期の状態の説明図である。

【図5】本発明の一実施例で用いた剥離機の説明図である。

【図6】本発明の一実施例における成形中期の状態の説明図である。

【図7】本発明の一実施例における成形後期の状態の説明図である。

【図8】本発明の一実施例における成形後期に成形始端部を剥離している状態の全体断面図である。

【図9】本発明の一実施例における端末処理前のカット治具とモールの説明図である。

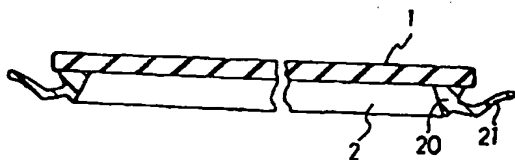
【図10】本発明の一実施例における端末処理時のカット治具とモールの説明図である。

【図11】本発明の一実施例における端末処理後のカット治具とモールの説明図である。

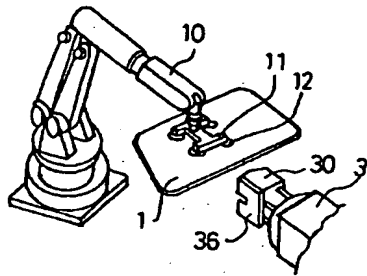
【符号の説明】

- | | |
|---------------|---------|
| 1：フロントウインドガラス | 2：モール |
| 3：押出成形機 | |
| 4：剥離機 | 5：カット治具 |
| 2：成形始端部 | 24：重合部分 |
| 23：成形終端部 | |

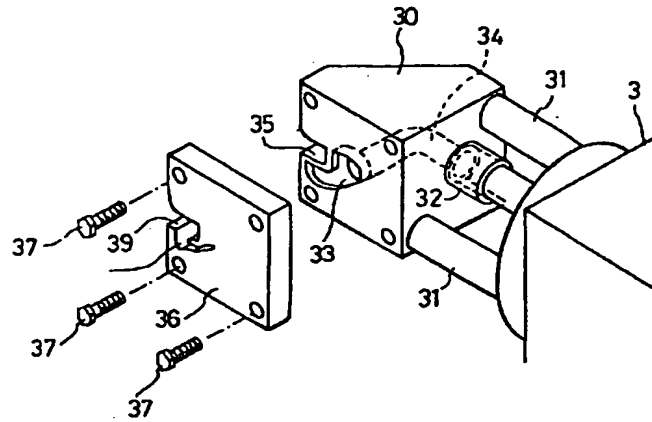
【図1】



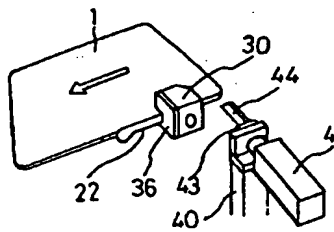
【図2】



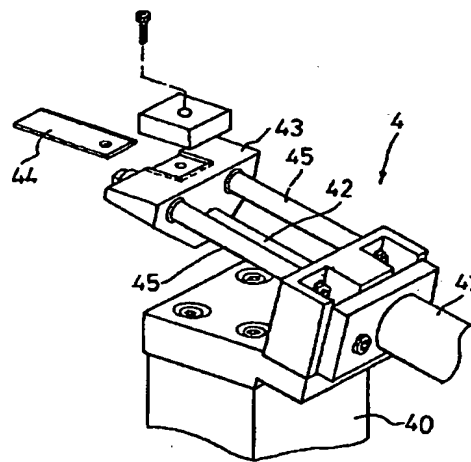
【図3】



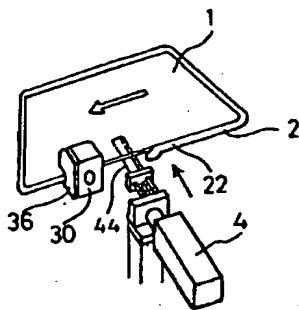
【図4】



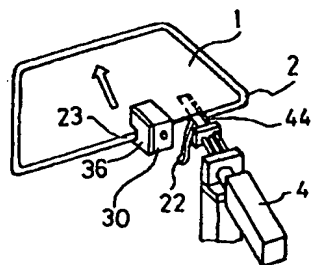
【図5】



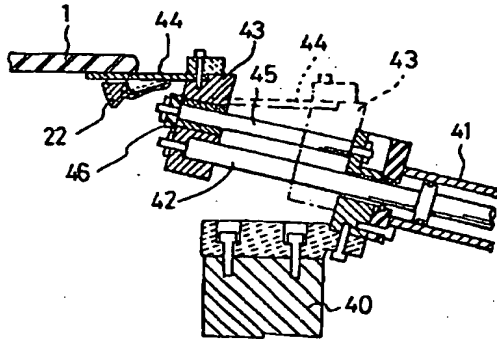
【図6】



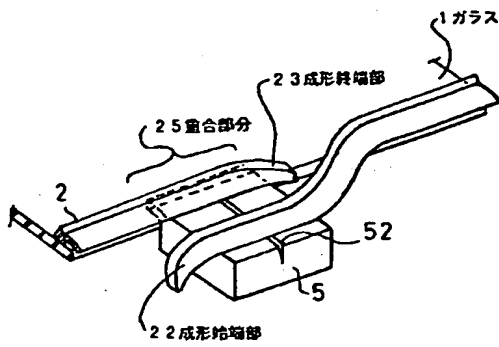
【図7】



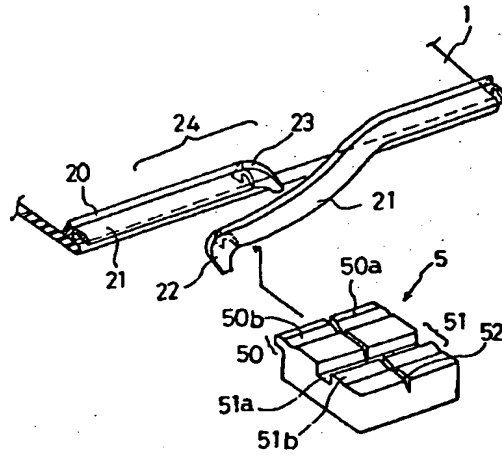
【図8】



【図10】



【図9】



【図11】

